หัวข้อสหกิจศึกษา	การฝึกอบรมในขณะปฏิบัติงาน(OJT) ของพนักงานแผนกเครื่องตัด กรณีศึกษา บริษัท พีพี พาราวูด จำกัด
ชื่อนักศึกษา	นางสาววนิดา ด้วงตัน
อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา	อาจารย์ปราณี เปียช้าง
หลักสูตร	บริหารธุรกิจบัณฑิต
สาขาวิชา	การจัดการทรัพยากรมนุษย์
พ.ศ.	2558

บทคัดย่อ

จากการดำเนินโครงงานเรื่อง การฝึกอบรมในขณะปฏิบัติงาน(OJT) ของพนักงานแผนกเครื่องตัด มีวัตถุประสงค์เพื่อ (1) เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม ได้เพิ่มพูนความรู้ ความเข้าใจ ในกระบวนการทำงานของเครื่องจักร (2) เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมได้พัฒนาทักษะที่ใช้ในการทำงานจริง (3) เพื่อเพิ่มศักยภาพของพนักงานให้ทำการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ

โดยมีวิธีการดำเนินโครงการดังต่อไปนี้ (1) ตรวจสอบ และเตรียมการ ขั้นตอนนี้เป็นหน้าที่ของผู้ให้การฝึกอบรม คือ หัวหน้างาน ตรวจสอบ และผู้เข้ารับการฝึกอบรมคือพนักงานแผนกเครื่องตัดจำนวน 14 คน ให้รับผิดชอบในส่วนงานใด (2) การเตรียมความพร้อมให้ผู้เข้ารับการอบรมผู้อบรมแจ้งรายละเอียดเพื่อให้พนักงานทราบและได้ปรับตัวอยู่ในสภาพที่พร้อมจะรับการอบรม (3)การสอนงานในสิ่งที่พนักงานจะต้องนำไปปฏิบัติ ทั้งความรู้ที่เกี่ยวข้อง และขั้นตอนต่างๆผู้สอนจะต้องอธิบายเป็นลำดับขั้นว่า อะไรต้องทำก่อนหรือหลัง ถ้าพนักงานทำผิดขั้นตอนจะเกิดผลเช่นไร และจะมีแนวทางอย่างไร เพื่อป้องกันไม่ให้พนักงานทำผิดขั้นตอน (4) ลงมือปฏิบัติเป็นขั้นตอนให้ผู้เข้าอบรมทดลองทำเอง เพื่อทดสอบว่า แต่ละคนมีความเข้าใจมากน้อยเพียงใด หัวหน้าต้องคอยตั้งคำถามตลอด เพื่อกระตุ้นให้เกิดความเข้าใจมากยิ่งขึ้นโดยมีหัวข้อการฝึกอบรมดังนี้1.การตรวจเช็คสภาพเครื่องเบื้องต้น 2.มีการสังเกตลักษณะของคมใบเลื่อย 3.มีการตรวจสอบความคมใบเลื่อยด้วยการทดลองตัดชิ้นงาน 4.ใช้อุปกรณ์การตั้งเครื่องอย่างถูกต้อง 5.ตั้งเครื่องก่อนตัดชิ้นงานให้ออกมาตามขนาดที่ต้องการ 6.มีการสังเกตคุณภาพชิ้นงานที่ผ่านการตัด 7.มีการตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานที่ผ่านการตัดอย่างมีคุณภาพ 8.มีการอ้างอิงชิ้นงานมาตรฐานจากรายการวัตถุดิบได้อย่างถูกต้อง 9.ใช้อุปกรณ์วัด เช่น ไม้บรรทัด ตลับเมตร ฉากวัด ได้อย่างถูกต้อง 10. มีความระมัดระวังในการชิ้นส่วนของการทำงานบนเครื่องจักร (5) การติดตามประเมินผล หลังจากจบการฝึกอบรม โดยวัดจากแบบสังเกตพฤติกรรม

SPU CHONBURI

ผลสรุปจากการดำเนินงานพบว่าพนักงานปฏิบัติตามครบทุกขั้นตอนคือขั้นตอนที่ที่ 6-8 จำนวน 14 คน คิดเป็นร้อยละ 100 รองลงมาคือขั้นตอนที่ 3,5,9,และ 10 จำนวน 12 คน คิดเป็นร้อยละ 85.71 ส่วนขั้นตอนที่ตามขั้นตอนที่น้อยที่สุด 2,4 จำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 71.42 สำหรับขั้นตอนที่พนักงานปฏิบัติที่สุดคือ ขั้นตอนที่1 จำนวน8 คน คิดเป็นร้อยละ57.14 ส่วนพนักงานที่ไม่ได้ปฏิบัติตามขั้นตอนหัวหน้าจะดำเนินการให้พนักงานแก้ไขก่อนดำเนินการขั้นต่อไปจากการผลการดำเนินงานดังกล่าวผู้ศึกษาได้มีการจัดทำไว้ในสื่อ2ประเภทคือนำไปประยุกต์ใช้ได้คือ 1. วิดีโอ พนักงานสามารถนำสื่อการสอนในรูปแบบวีดิโอมาเป็นขั้นตอนในการสอนงานขณะที่หัวหน้าไม่ประจำการอยู่ 2. บอร์ด ทางองค์กรจัดทำบอร์ดความรู้ให้พนักงานเรียนรู้วิธีการทำงานที่ถูกต้อง

SPU CHONBURI